

Fire protecting bound mineral wool product and fire protection element comprising said product

Publication number: EP1097807

Publication date: 2001-05-09

Inventor: BIHY LOTHAR (DE); KELLER HORST (DE)

Applicant: SAINT GOBAIN ISOVER G & H AG (DE)

Classification:

- International: B32B13/14; B32B19/00; C09K21/02; B32B13/00;
B32B19/00; C09K21/00; (IPC1-7): B32B19/00;
B32B13/14; C09K21/02

- European: B32B13/14; B32B19/00; C09K21/02

Application number: EP20000123867 20001102

Priority number(s): DE19991052931 19991103

Also published as:

EP1097807 (A3)
DE19952931 (A1)
EP1097807 (B1)
ES2226682T (T3)

Cited documents:

EP0353540
EP0485867
EP0741003
EP0601182

Report a data error here

Abstract of EP1097807

Bound mineral wool product consists of a water-splitting hydroxide integrated between mineral wool fibers. An independent claim is also included for a process for the production of the mineral wool product comprising adding the water-splitting material to the mineral wool fibers, forming a mineral wool path and heat treating. Preferred Features: A non-combustible binder such as water glass, silica sol and/or magnesia binder is added to the water-splitting material.

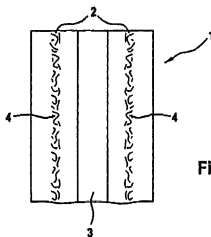


Fig. 1

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
09.05.2001 Patentblatt 2001/19

(51) Int. Cl.⁷: B32B 19/00, B32B 13/14,
C09K 21/02

(21) Anmeldenummer: 00123867.4

(22) Anmeldetag: 02.11.2000

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 03.11.1999 DE 19952931

(71) Anmelder:
Saint Gobain Isover G+H Aktiengesellschaft
67059 Ludwigshafen (DE)

(72) Erfinder:
• Bihy, Lothar
67657 Kaiserslautern (DE)
• Keller, Horst
69259 Wilhelmsfeld (DE)

(74) Vertreter: Kuhnert & Wacker
Patentanwalts-gesellschaft mbH,
Alois-Steinecker-Strasse 22
85354 Freising (DE)

(54) **Gebundenes Mineralwolleprodukt mit Feuerschutzfunktion sowie Brandschutzelement mit dem gebundenen Mineralwolleprodukt**

(57) Die Erfindung betrifft ein gebundenes Mineralwolleprodukt (2) mit Feuerschutzfunktion sowie ein Brandschutzelement (1) mit dem gebundenen Mineralwolleprodukt (2). Das gebundene Mineralwolleprodukt (2) ist dadurch gekennzeichnet, daß in dem Produkt in wenigstens einer diskreten Schicht (4) ein unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltender Stoff, vorzugsweise ein unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltendes Hydroxid, integriert zwischen den Mineralwollefasern angeordnet ist. Das Brandschutzelement (1) mit dem gebundenen Mineralwolleprodukt (2) enthält zumindest eine Lage aus dem erfindungsgemäßen Mineralwolleprodukt (2) und zumindest eine Lage aus anorganischem Material (3), die überwiegend aus Gips besteht. Mit Hilfe des gebundenen Mineralwolleprodukts (2) können Brandschutzelemente (1), insbesondere die der Feuerschutzklassen F60 und F90, preiswerter und einfacher als bisherige Brandschutzelemente der gleichen Brandschutzklassen hergestellt werden.

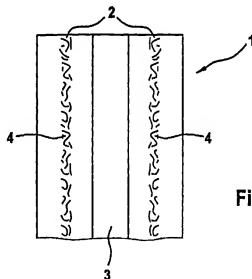


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein gebundenes Mineralwolleprodukt mit Feuerschutzfunktion nach Anspruch 1, ein Brandschutzelement nach Anspruch 9, die Verwendung des gebundenen Mineralwolleprodukts oder des Brandschutzelements nach Anspruch 14 sowie Verfahren zur Herstellung des gebundenen Mineralwolleprodukts nach den Ansprüchen 15 und 16.

[0002] Die Feuerwiderstandsfähigkeit eines Brandschutzelements wird durch die Zeitdauer bestimmt, bei der bei einem bestimmten Temperaturanstieg an einer Seite des Brandschutzelements, beispielsweise einer Feuerschutztüre, die andere „kalte“ Seite des Brandschutzelements unter einer definierten Grenztemperatur bleibt. Die Zeitdauer in Minuten bis zum Erreichen der Grenztemperatur auf der kalten Seite wird als Standzeit bezeichnet und bestimmt nach DIN 4102 Teil 5 die Einstufung in die verschiedenen Feuerwiderstandsklassen. So bedeutet eine Einstufung in die Feuerwiderstandsklasse F30 eine 30-minütige Standzeit, entsprechend F90 eine 90-minütige Standzeit.

[0003] Durch Wärmedämmmaßnahmen allein, wie beispielsweise durch den Einsatz von gebundenen Mineralwolleelementen, kann nur eine begrenzte Verzögerung des Temperaturanstiegs auf der kalten Seite erzielt werden. Wollte man allein durch Wärmedämmmaßnahmen die Anforderungen von DIN 4102 Teil 5 z.B. für ein F90 Brandschutzelement erreichen, müßten z.B. Feuerschutztüren aufgrund der erforderlichen Stärke der Wärmedämmelemente in einer Dicke gefertigt werden, die den praktischen Erfordernissen nicht gerecht wird. Dazu kommt, daß das derzeit am häufigsten eingesetzte, auch für hohe Temperaturen geeignete Wärmedämmmaterial, nämlich Mineralwolle in Form von Steinwolle, unter den hohen Temperaturen, die während eines Brandes auftreten, von der „heißen“ Seite ausgehend zusammensintert und dabei relativ rasch seine Wirksamkeit als Wärmedämmmaterial einbüßt, so daß auch aus diesem Grunde relativ große Wandstärken erforderlich wären, wollte man die Anforderungen an den Feuerwiderstand von Brandschutzelementen ausschließlich durch Wärmedämmung zu erreichen suchen. Schließlich weist Mineralwolle eine relativ geringe Wärmekapazität auf und kann daher auch durch eigene Wärmefaufnahme den Temperaturanstieg auf der kalten Seite des Brandschutzelements nur unzureichend verzögern.

[0004] Zur Erzielung eines hohen Feuerwiderstandes von Brandschutzelementen werden daher gegenwärtig Elemente verwendet, bei denen Wärmedämmeinlagen aus Steinwolle mit Brandschutzmitteln kombiniert sind, deren Wärmefahmekapazität dadurch wesentlich erhöht ist, daß im Brandfalle bei dem damit verbundenen Temperaturanstieg endotherme chemische und/oder physikalische Reaktionen, wie beispielsweise Phasenumwandlungen und/oder die

Abgabe von physikalisch und/oder chemisch gebundenem Wasser ablaufen. Durch die bei erhöhter Temperatur ablaufenden endothermen Vorgänge wird Wärme verbraucht und so die Erwärmung des Brandschutzelements auf der kalten Seite über die benötigte Zeitdauer verhindert bzw. verzögert.

[0005] Als geeignete Brandschutzmittel sind z.B. Hydroxide wie Aluminium- und Magnesiumhydroxid bekannt, die sich bei erhöhten Temperaturen unter Wasserabgabe über Zwischenstufen endotherm bis zu den entsprechenden Oxiden umwandeln können. So offenbart DE 40 36 088 A1 ein Brandschutzmittel aus Metallhydroxid und einem Magnesiabinder, das in wasserig pastöser Form auf einen Körpern aus gebundener Mineralwolle aufgebracht werden kann, wobei durch Aufbringen eines weiteren Körpers aus Mineralwolle auf die Brandschutzmittelschicht ein Brandschutzelement hergestellt werden kann, das zum Schutz gegen die Folgen eines Brandes von beiden Seiten des Brandschutzelements geeignet ist, wie dies beispielsweise bei Feuerschutztüren gefordert wird. Wie die Erfahrung gezeigt hat, ist es nämlich vorteilhaft, wenn auf der „heißen“ Seite des Brandschutzelements im Falle eines Brandes erst eine Wärmedämmschicht vorhanden ist, hinter der eine Brandschutzmittelschicht angeordnet ist.

[0006] In EP 0 741 003 wird ein - in der Praxis sehr bewährtes - Brandschutzelement mit Lagenstruktur offenbart, das zumindest zwei äußere Lagen aus gebundener Mineralwolle und zumindest eine mittlere Lage aus anorganischem Material umfaßt, wobei die mittlere Lage aus einem solchen anorganischen Material besteht, das bei Temperatureinwirkung Wasser abspaltet und formstabil bleibt und als vorgefertigtes Halbzeug zwischen die äußeren Lagen aus gebundener Mineralwolle angeordnet ist. Durch die in EP 0 741 003 A1 offenbarte Lehre kann im Vergleich zur - sich in der Praxis ebenfalls bewährten - Lehre von DE 40 36 088 A1 ein Brandschutzelement einfacher und preiswerter hergestellt werden, da die als Brandschutzmasse dienende mittlere Lage aus anorganischem Material für sich als Halbzeug separat hergestellt und dann als selbständig handelbare Platte zwischen die Lagen aus gebundener Mineralwolle angeordnet werden kann. Damit können die Fertigungsbereiche hinsichtlich der Mineralwolleplatten und der Brandschutzmasse entkoppelt werden, so daß die Takzeiten für die Fertigung nicht mehr aufeinander abgestimmt werden müssen. Ein weiterer Vorteil des Brandschutzelements nach EP 0 741 003 ist, daß keine Durchfeuchtung der Mineralwolleplatten durch das Aufbringen einer pastösen Brandschutzmasse mehr erfolgt, die durch Trocknungsenergie bzw. mittels längerer Lagerung wieder beseitigt werden müßte.

[0007] Nachteile des bisherigen Stands der Technik ist jedoch in jedem Fall, daß als Brandschutzmasse eine relativ große Menge an anorganischem wasserabspaltendem Material in Form eines wasserabspaltenden Hydroxids, wie beispielsweise Aluminiumhydroxid

verwendet werden muß, wenn die Anforderungen an ein Brandschutzelement bezüglich geringer Wandstärke, geringem Gewicht und ausreichenden Standzeiten, insbesondere im Bereich der Brandschutzklassen F60 und F90 gemäß der DIN-Norm 4102 Teil 5 erfüllt werden sollen. Die notwendige Verwendung dieser größeren Menge an wasserabsplattendem Hydroxid macht die Herstellung der Brandschutzelemente nach dem Stand der Technik relativ teuer.

[0008] Ausgehend von diesem Stand der Technik ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein gebundenes Mineralwolleprodukt zur Verfügung zu stellen, das selbst Brandschutzeigenschaften besitzt und unter dessen Verwendung ein Brandschutzelement, insbesondere zur Erfüllung der Anforderungen der DIN-Norm 4102 Teil 5 für Brandschutzelemente der Feuerschutzklassen F60 und F90, preiswerter und einfacher als bisherige Brandschutzelemente der gleichen Brandschutzklassen hergestellt werden kann.

[0009] Die Lösung dieser Aufgabe erfolgt hinsichtlich des gebundenen Mineralwolleprodukts durch die Merkmale des Anspruchs 1, hinsichtlich des Brandschutzelements durch die Merkmale des Anspruchs 9.

[0010] Gemäß Anspruch 1 wird ein gebundenes Mineralwolleprodukt, insbesondere Mineralwolleplatte, mit Brandschutzeigenschaften zur Verfügung gestellt, das dadurch gekennzeichnet ist, daß in dem Produkt ein wenigstens in einer diskreten Schicht ein unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattendes Stoff, vorzugsweise ein unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattendes Hydroxid, interlaid zwischen den Mineralwollefasern angeordnet ist. Handelt es sich bei dem fertigen gebundenen Mineralwolleprodukt um eine ebene Mineralwolleplatte, wird die Schicht aus wasserabsplattendem Stoff regelmäßig in etwa in einer ebenen Schicht in dem Mineralwolleprodukt angeordnet sein. Es sind jedoch auch Ausführungsformen denkbar, in denen der wasserabsplattendes Stoff in nicht-ebenen Schichten in dem erfindungsgemäßen Mineralwolleprodukt vorhanden ist, selbst wenn das erfindungsgemäße Mineralwolleprodukt selbst eben ist.

[0011] Als unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattendes Stoff können grundsätzlich alle Stoffe bzw. Verbindungen dienen, die bei erhöhter Temperatur Wasser auf irgendeine Art und Weise unter Energieverbrauch abgeben bzw. freisetzen. Die Abgabe bzw. Freisetzung kann dabei unter Belbehaltung oder aber auch unter Umwandlung der Stoffe bzw. der Verbindungen sowohl in chemischer wie auch z.B. in kristallographischer Hinsicht erfolgen. Dabei kann der Umstand von Vorteil sein, daß eine im Zusammenhang mit der Abgabe bzw. Freisetzung von Wasser stattfindende Umwandlung ebenfalls Energie verbraucht und somit einen eigenen Beitrag zur Erhöhung der Standfestigkeit des erfindungsgemäßen Mineralwolleprodukts leistet. Als ein Beispiel für Stoffe, die unter Wärmeeinwirkung Wasser abspalten, kommen insbesondere Verbindungen bzw. Stoffe in Betracht, die unter Wärmeeinwirkung

Konstitutionswasser abspalten, wie dies bei Metallhydroxiden der Fall ist. Unter den Metallhydroxiden ist aufgrund seiner Verfügbarkeit, seines Preises und seiner Eigenschaften gegenwärtig Aluminiumhydroxid bevorzugt, jedoch kann jedes andere geeignete Metallhydroxid als erfindungsgemäßer, unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattendes Stoff Verwendung finden.

[0012] Weitere Beispiele für unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattendes Stoffe liefert die Gruppe von Verbindungen bzw. Stoffen, die unter Wärmeeinwirkung Kristallwasser abgeben bzw. freisetzen. Als bekanntestes Beispiel aus dieser Gruppe sei hier Gips erwähnt, jedoch kommen auch alle anderen geeigneten Verbindungen bzw. Stoffe in Frage, die unter Wärmeeinwirkung Kristallwasser abgeben bzw. freisetzen.

[0013] Nach dem bisherigen Stand der Technik sind Brandschutzelemente, insbesondere solche, die die Anforderungen der Brandschutzklassen F60 und F90 einhalten sollen, durch einen lagenartigen Aufbau derart gekennzeichnet, daß angrenzend zu zumindest einer Lage aus bereits gebundener Mineralwolle zumindest eine Lage aus Brandschutzmittel, z.B. in Form von unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattendem Hydroxid, vorhanden ist. Wenn dabei das Brandschutzmittel in pastöser Form auf die bereits gebundene Mineralwolle aufgebracht wird, hat dies den Nachteil, daß zur Fertigstellung des Brandschutzelements eine zusätzliche, wenn auch nur kurzzeitige Erwärmung zum Starten der Abblinderreaktion des Brandschutzmittels oder eine längere Trocknungsdauer vonnöten ist.

[0014] Wenn, wie dies ebenfalls nach dem Stand der Technik möglich ist, das Brandschutzmittel in Form eines vorgefertigten Halbzeugs, vorzugsweise in Plattenform, mit mindestens einer Lage aus gebundener Mineralwolle kombiniert wird, muß das Problem der dauerhaften Verbindung zwischen dem Halbzeug und der gebundenen Mineralwolle gelöst werden, um ein haltbares Produkt zu erzeugen.

[0015] Demgegenüber hat das erfindungsgemäße gebundene Mineralwolleprodukt nach Anspruch 1 den Vorteil, daß das Brandschutzmittel in zumindest einer relativ dünnen diskreten Schicht zwischen den Mineralwollefasern angeordnet ist. Dies hat zum einen den Vorteil, daß sich die dünne(n) Schicht(en) aus unter Wärmeeinwirkung wasserabgebendem Stoff durch die sie umgebenden relativ dicken Mineralwollefasern nicht unter Wärmeeinwirkung nicht stark verformen kann bzw. können. Daneben bestehen keinerlei Probleme hinsichtlich des dauerhaften Verbundes zwischen der gebundenen Mineralwolle und dem Brandschutzmittel, da letzteres fest zwischen den Mineralwollefasern integriert ist. Des weiteren hat sich gezeigt, daß das erfindungsgemäße Mineralwolleprodukt Wärmerückhalteeigenschaften zeigt, die deutlich besser sind, als dies bei einem gebundenen Mineralwolleprodukt der Fall wäre, in dem das Brandschutzmittel homogen in der Mineralwolle verteilt vorliegt, also nicht auf diskrete Schicht(en) konzentriert ist bzw. sind.

[0016] Vorteilhafte Weiterbildungen und Ausgestaltungen des gebundenen Mineralwolleprodukts nach Anspruch 1 werden durch die auf ihn rückbezogenen Unteransprüche zur Verfügung gestellt.

[0017] Das erfindungsgemäße Mineralwolleprodukt nach Anspruch 2 hat den Vorteil, daß eine zusätzliche Wärmedämmschicht vorhanden ist. Damit ist es möglich, das Verhältnis von unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltendem Stoff und Wärmedämmschicht jeweils individuell auf die gegebenen Anforderungen anzupassen.

[0018] Das erfindungsgemäße Mineralwolleprodukt nach Anspruch 3 ist insbesondere dort von Vorteil, wo das erfindungsgemäße Mineralwolleprodukt gegen Feuer von beiden Seiten schützen soll. In diesem Falle sollte nämlich der unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltende Stoff von beiden Seiten durch eine angemessene Wärmedämmschicht abgedeckt sein, um das Einsetzen der Wasserabspaltung in jedem Fall so lange wie möglich hinauszuzögern.

[0019] Das Mineralwolleprodukt nach Anspruch 4 hat den Vorteil, daß durch das Wasserglas, Kieselisol und/oder den Magnesiabinder eine noch bessere Haftung des wasserabspaltenden Hydroxids untereinander und/oder an den Mineralwollefasern erreicht werden kann. Durch die Ansprüche 5 und 6 werden geeignete Mischungen aus wasserabspaltendem Hydroxid und Magnesiabinder zur Verfügung gestellt, wie sie im erfindungsgemäßen Mineralwolleprodukt Verwendung finden können.

[0020] Die Aufbringung des unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoffs, der sowohl überwiegend wasserabspaltendes Hydroxid als auch eine Mischung aus wasserabspaltendem Stoff und Wasserglas, Kieselisol und/oder Magnesiabinder enthalten kann, in streifen-, insbesondere mäander- oder zickzack- und/oder punktförmiger Form nach Anspruch 8 bzw. Anspruch 19 hat den Vorteil, daß bei der nach der Auftragung des Brandschutzmittels erfolgenden Wärmebehandlung zur Aushärtung des Bindemittels, die in aller Regel mittels Heißluft erfolgt, der Durchtritt der Heißluft durch das ganze Produkt erfolgen kann.

[0021] Wenn die streifen- und/oder punktförmige Auftragung des unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoffs gewählt wird, muß, soll dieselbe Menge an Brandschutzmittel im Endprodukt vorhanden sein wie bei einer flächigen Auftragung, das Brandschutzmittel in den Streifen und/oder Punkten entsprechend dicker aufgetragen werden als dies bei der flächigen Verteilung der Fall ist. Dies kann je nach Anwendungszweck und gewähltem Stoff den Vorteil haben, daß der Stoff unter Wärmeeinwirkung nicht nur Wasser abspaltet, sondern auch in der ihn umgebenden Mineralwolle seine gerüstartige Struktur beibehält, was zur räumlichen Stabilisierung des Brandschutzelements beitragen kann.

[0022] Gemäß Anspruch 9 wird ein Brandschutzelement mit Lagenstruktur, insbesondere als Einlage für

Feuerschutztüren und Feuerschutzschranke zur Verfügung gestellt, mit zumindest einer Lage aus gebundener Mineralwolle und zumindest einer Lage aus anorganischem Material, daß dadurch gekennzeichnet ist, daß die Lage aus gebundener Mineralwolle ein gebundenes Mineralwolleprodukt nach einem der Ansprüche 1 bis 8 ist und die Lage aus anorganischem Material überwiegend aus Gips besteht.

[0023] Das erfindungsgemäße Brandschutzelement hat im Vergleich zu den bisherigen Brandschutzelementen, die die Anforderungen insbesondere der DIN-Norm 4102 Teil 5 bezüglich der Feuerschutzklassen F80 und F90 erfüllen, den Vorteil, daß durch den Ersatz eines Großteils des bisher benötigten wasserabspaltenden Hydroxids durch Gips eine erhebliche Kosteneinsparung möglich wird. Sämtliche bisherigen Versuche, relativ kostspieliges wasserabspaltendes Hydroxid durch preiswerteren Gips zu ersetzen, führten nicht zu dem gewünschten Ergebnis, nämlich Brandschutzelemente zur Verfügung zu stellen, die sowohl eine adäquate Gesamtstärke, ein geringes Gewicht und die nötigen Standzeiten in sich vereinen.

[0024] Zwar besitzt Gips die Eigenschaft, wie die bisher verwendeten Metallhydroxide, unter Wärmeeinwirkung endotherm Wasser abzuspalten. Auch setzt die Wasserabspaltung unter Wärmeeinwirkung in etwa bei denselben Temperaturen ein, wie dies bei den bisher verwendeten Metallhydroxiden der Fall ist, jedoch verläuft die endotherme Umwandlung von Gips unter Wärmeeinwirkung rascher, als dies bei den als Brandschutzmittel verwendeten Metallhydroxiden der Fall ist. Dies hat dem Nachteil, daß die Wärmerückhalte-Kapazität von Gips rascher verbraucht ist, als dies bei den Metallhydroxiden der Fall ist. Dieser Nachteil von Gips hätte bisher nur durch eine Erhöhung dessen Schichtstärke ausgeglichen werden können, was jedoch dem Brandschutzelement ein in den meisten Fällen nicht zu akzeptierendes Gewicht sowie nicht zu akzeptierende Abmessungen verliehen hätte.

[0025] Überraschenderweise wurde nun gefunden, daß mit einem Brandschutzelement, das zumindest eine Lage aus gebundenem Mineralwolleprodukt nach einem der Ansprüche 1 bis 8 sowie zumindest eine Lage überwiegend aus Gips enthält, Brandschutzelemente erhalten werden, die die Feuerschutzeigenschaften besitzen, die denen von Brandschutzelementen, die neben zumindest einer Lage aus gebundener Mineralwolle ohne Brandschutzmittel und zumindest einer dickeren Lage aus wasserabspaltendem Hydroxid enthalten, zumindest ebenbürtig sind, obwohl die ersten nur relativ geringe Mengen an wasserabspaltendem Hydroxid in zumindest einer diskreten Schicht enthalten.

[0026] Werden bei Brandschutzelementen, die nach der Lehre von EP 0 741 003 gefertigt werden, in der mittleren Schicht in etwa 6 bis 7 kg/m² Metallhydroxid verwendet, um die Anforderungen an ein Brandschutzelement der Brandschutzklasse F90 zu erhalten,

werden zur Einhaltung der Anforderungen der F90 Brandschutzklasse im erfindungsgemäßen Brandschutzelement nur 0,2 kg/m² bis 3,0 kg/m², insbesondere 0,2 kg/m² bis 1,5 kg/m², bevorzugt 0,4 kg/m² bis 0,8 kg/m² Metallhydroxid benötigt, was eine erhebliche Einsparung bedeutet.

[0027] Bei dem erfindungsgemäßen Brandschutzelement kann daher im Vergleich zu dem bisherigen Brandschutzelementen nach dem Stand der Technik ein Großteil des bisher verwendeten Metallhydroxids durch preiswerteren Gips substituiert werden, ohne daß eine Verschlechterung in Bezug auf die Standzeiten beobachtet werden. Durch diese Substitution ist es möglich, im Vergleich zum bisherigen Stand der Technik deutlich preiswertere Brandschutzelemente herzustellen, ohne daß im Vergleich zu den Brandschutzelementen nach dem Stand der Technik irgendwelche Nachteile in Kauf genommen werden müßten.

[0028] Vorteilhafte Weiterbildungen und Ausgestaltungen des Brandschutzelements nach Anspruch 9 werden durch die auf ihn rückbezogenen Unteransprüche zur Verfügung gestellt.

[0029] Das Brandschutzelement nach Anspruch 10 weist Gips in einer Schichtdicke auf, wie sie für Brandschutzelemente benötigt wird, die den Anforderungen der Brandschutzklasse F90 nach DIN-Norm 4102 Teil 5 genügt. In der Praxis kann und wird für die verschiedenen Brandschutzklassen, z.B. für die Brandschutzklassen F80 und F90, durch jeweils optimale Auswahl der Rohdichte und Dicke der verwendeten Mineralwolle, der Menge des Eintrags an wasserabspaltendem Stoff und der Stärke des verwendeten anorganischen Materials im Wege einer Grenzwertbetrachtung eine Kostenoptimierung für das erfindungsgemäße Brandschutzelement erreicht werden.

[0030] Durch die Verwendung von feuerfestem Gipskarton für die Gipschicht nach Anspruch 11 wird selbst unter extremen Bedingungen sichergestellt, daß die Gipschicht sich durch die Wärmeeinwirkung nicht stark verformt und/oder keine starken Risse ausbildet. Das Brandschutzelement nach Anspruch 12 ist besonders bevorzugt, wenn es als Einlage für Feuerschutztüren und/oder Feuerschutzschränke verwendet werden soll. Das erfindungsgemäße gebundene Mineralwolleprodukt und das erfindungsgemäße Brandschutzelement kann jedoch beliebige Formen haben bzw. kann in jeder beliebigen Form hergestellt werden, um so zum Schutz gegen Feuer und Hitze in den verschiedensten denkbaren Anwendungsgebieten zu dienen, wie beispielsweise beim Schutz von bzw. vor technischen Anlagen, in Kaminkonstruktionen, in Innenwänden, in Lüftungskanälen und in Kabelschotts. Sowohl bei plattenförmigen wie auch bei beliebig geformten erfindungsgemäßen Brandschutzelementen kann das anorganische Material, das überwiegend aus Gips besteht, nicht nur in Form einer Lage sondern auch in Form einer Schicht vorliegen bzw. aufgebracht werden. So kann bei der Herstellung eines erfindungsgemäßen

Brandschutzelements das anorganische Material auch als pastöse Masse auf ein erfindungsgemäßes Mineralwolleprodukt aufgetragen werden, die anschließend getrocknet wird bzw. trocken gelassen wird.

[0031] Das Brandschutzelement nach Anspruch 13 hat den Vorteil, daß es z.B. in Feuerschutztüren eingesetzt werden kann, bei denen von beiden Seiten der Türe in der Regel ein gleich guter Schutz gegen Feuer gegeben sein muß. Bei einem Brandschutzelement nach Anspruch 13, trifft, wenn es als Einlage in Feuerschutztüren ausgestaltet ist, im Brandfalle die durch das Feuer verursachte Wärmestrahlung erst nach Durchdringung einer ersten Mineralwollschicht hindurch auf das Brandschutzmittel in Form eines wasserabspaltenden Stoffs. Dieser beginnt ab einer gewissen Temperatur mit der Wasserabspaltung. Durch den damit verbundenen Energieverbrauch und die Wärmedämmeigenschaften der den Stoff umgebenden Mineralwolle wird die Strahlungswärme von der dahinter liegenden Schicht aus Gips für eine gewisse Zeit abgehalten.

[0032] Erst wenn der Haltepunkt des wasserabspaltenden Stoffs in der dem Feuer zugewandten Seite überschritten wird (Wasserabgabe beendet), steigt die Temperatur hinter der ersten Schicht aus Brandschutzmittel so weit an, daß auch in der Lage aus Gips die endotherme Wasserabspaltung beginnt. Ist die Fähigkeit zur Wasserabspaltung auch in der Lage aus Gips erschöpft, wird die dem Feuer abgewandte Mineralwolle mit Hitze beaufschlagt. In dieser Mineralwolllage beginnt die endotherme Wasserabspaltung aus dem auch in dieser Schicht integrierten Brandschutzmittel und der Temperaturanstieg auf der „kalten“ Seite des Brandschutzelements wird nochmals verzögert. Durch diese drei Kühlsysteme ist es möglich, Türanlagen für Feuerschutztüren zu konstruieren, die die Anforderungen der Brandschutzklassen F60 und F90 entsprechen und die gleichzeitig erheblich preiswerter herzustellen sind, als dies nach dem Stand der Technik möglich war.

[0033] Gemäß einem weiteren Aspekt ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist, Verfahren zur Herstellung des gebundenen Mineralwolleprodukts nach einem der Ansprüche 1 bis 8 zur Verfügung zu stellen. Diese Aufgabe wird durch die Merkmale der Ansprüche 15 und 16 gelöst.

[0034] Das erfindungsgemäße Verfahren nach Anspruch 15 hat im Vergleich zu den Verfahren nach dem Stand der Technik den Vorteil, daß die Zugabe des unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoffs in unmittelbarem Zusammenhang mit der Herstellung der Mineralwollefasern erfolgt. Bekanntermaßen werden Mineralwolleprodukt, vorzugsweise in Plattenform, dadurch hergestellt, daß mineralisches Material als Schmelze z.B. durch Düsen zu Fasern geformt wird, die in einem sogenannten Fallschacht der Schwerkraft folgend nach unten fallen, wo sie auf einem Produktionsband gesammelt werden, wobei durch weitere Verfahrensschritte dann das gewünschte Endprodukt erzeugt werden kann. Im erfindungsgemäßen Verfah-

ren nach Anspruch 15 erfolgt die Zugabe des unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoffs noch im Fallschacht. Je nachdem, ob man eine mehr oder weniger homogene Verteilung des Stoffs in der später gebildeten ersten Mineralwollebahn erreichen möchte, kann die Zugabe des Stoffs eher weiter oben oder eher weiter unten, d.h. näher an dem Produktionsband, auf dem die Mineralwollefasern gesammelt werden, zugegeben werden. Die so mit dem Brandschutzmittel versehenen Mineralwollefasern werden auf bekannte Art und Weise zu einer gegebenenfalls dünnen Mineralwollebahn geformt, die dann mit mindestens einer weiteren Mineralwollebahn aus noch ungebundenen Mineralwollefasern in Kontakt gebracht, die z.B. in einer parallel zu einer ersten Vorrichtung arbeitenden zweiten Vorrichtung hergestellt wird, wobei den Mineralwollefasern in der zweiten Mineralwollebahn jedoch kein Brandschutzmittel zugegeben wird, und die aus mindestens zwei Mineralwollebahnen bestehende Mineralwollebahn wird durch Wärmebehandlung unter Aushärtung des Bindemittels zum erfindungsgemäßen Mineralwolleprodukt ausgebildet.

[0035] In dem so hergestellten erfindungsgemäßen Mineralwolleprodukt sind mindestens eine erste Schicht enthalten, in der zwischen den Mineralwollefasern der unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltende Stoff integriert ist und mindestens eine weitere Schicht, in der kein oder doch allerhöchstens nur sehr wenig derartiger Stoff vorhanden ist. Wie sich gezeigt hat, ist diese inhomogene, in diskreten Schichten vorliegende Verteilung des Stoffs notwendig, um die erfindungsgemäßen Vorteile zu erhalten. Ist der Stoff nämlich homogen zwischen den Mineralwollefasern in der fertiggestellten Mineralwollebahn verteilt, wird zwar ein im Vergleich zu einem Mineralwolleprodukt mit gleicher Stärke, bei der aber kein unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltender Stoff vorhanden ist, bei Brandversuchen eine Verlangsamung des Temperaturanstiegs auf der kalten Seite erreicht. Der Temperaturanstieg wird überraschenderweise jedoch noch einmal deutlich verlangsamt, wenn die erfindungsgemäße diskrete Stoffverteilung in dem Mineralwolleprodukt vorliegt.

[0036] Das Verfahren nach Anspruch 16 unterscheidet sich von demjenigen nach Anspruch 15 dadurch, daß das Bindemittel erst nach Ausbildung der ersten Mineralwollebahn auf der ersten Mineralwollebahn aufgebracht wird, wie bei dem Verfahren nach Anspruch 15 geschieht dies jedoch noch vor der mit der Wärmebehandlung verbundenen Aushärtung des Bindemittels. Dieses Verfahren hat den Vorteil, daß man die Bindemittelschicht noch diskreter ausgestalten kann, als dies bei dem Verfahren nach Anspruch 15 der Fall ist, da der unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltende Stoff bei dem Verfahren nach Anspruch 16 auf der ersten Mineralwollebahn aufgebracht wird und nicht wie bei dem Verfahren nach Anspruch 15 in der ersten gegebenenfalls auch dünnen - Mineralwollebahn integriert ist. Durch das in Kontaktbringen der ersten Mine-

ralwollebahn, auf deren Oberfläche sich der Stoff befindet, mit einer zweiten Mineralwollebahn ohne unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltendem Stoff und der anschließenden Wärmebehandlung wird das erfindungsgemäße gebundene Mineralwolleprodukt unter Aushärtung des Bindemittels hergestellt.

[0037] Vorteilhafte Weiterbildungen und Ausgestaltungen der Verfahren nach den Ansprüchen 15 und 16 werden durch die auf sie rückbezogenen Unteransprüche zur Verfügung gestellt.

[0038] Das Verfahren nach Anspruch 17 weist den Vorteil auf, daß dem wasserabspaltenden Stoff in der Form, wie er von dem Hersteller bezogen wird, verwendet werden kann, ohne daß es zeit- und kostenträchtiger Zwischenschritte bedarf. Das Verfahren nach Anspruch 18 hat im Vergleich zum Verfahren nach Anspruch 17 den zusätzlichen Vorteil, daß bei einer pastösen Aufbringung des unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoffs möglicherweise vorhandene Staubentwicklungen bei trockenem Aufbringen von vornherein unterbunden werden. Ein weiterer Vorteil der Aufbringung des unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoffs in pastöser Form - sei es mit oder ohne einem nicht-brennbaren Binder - ist, daß die Menge an Flüssigkeit, bei der es sich in aller Regel um Wasser handelt, so eingestellt werden kann, daß bis zum Ende der Wärmebehandlung nur die Flüssigkeit verdunstet, es durch die Wärmebehandlung, die regelmäßig bei 200-250°C erfolgt, aber zu keiner Abspaltung von Kristallwasser von dem bzw. zu keiner Umwandlung des unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoffs kommt. Insoweit wirkt hier die Flüssigkeit als Kühlmittel für den unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoff. Bei dem Verfahren nach Anspruch 19 ergeben sich dieselben Vorteile, wie sie oben bereits zu Anspruch 8 diskutiert worden sind.

[0039] Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels und anhand einer Zeichnung.

Fig. 1 zeigt einen Abschnitt eines erfindungsgemäßen Brandschutzzelements mit Lagenstruktur
Fig. 2 zeigt eine weitere Ausführungsform des erfindungsgemäßen Brandschutzzelements nach Fig. 1 und

Fig. 3 zeigt in einem Zeit/Temperaturdiagramm den Temperaturverlauf an der „kalten“ Seite eines erfindungsgemäßen Brandschutzzelements im Vergleich zu einem Brandschutzelement ohne unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoff in den Mineralwollebahnen.

[0040] Fig. 1 der Zeichnung zeigt einen Abschnitt eines erfindungsgemäßen Brandschutzzelements 1 im Querschnitt. Das hier beispielhaft dargestellte Brandschutzelement, das als Einlage für eine Feuerschutztür dienen kann, weist zwei Lagen aus gebundener Mine-

ralwolle 2 auf, zwischen denen sich eine Schicht 3 überwiegend aus Gips befindet. In den Lagen aus gebundener Mineralwolle 2 ist jeweils eine Schicht aus unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltendem Stoff 4 inkorporiert.

[0041] Fig. 2 der Zeichnung zeigt einen Abschnitt einer weiteren Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Brandschutzelements 1' im Querschnitt. In dieser Ausführungsform ist der unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltende Stoff in mehreren diskreten Schichten 4' in den Lagen aus gebundenen Mineralwolle 2' vorhanden. Wie beim Brandschutzelement nach Fig. 1 ist zwischen den Lagen aus gebundener Mineralwolle 2' eine Lage aus Gips 3' vorgesehen. Wie bereits beschrieben wurde, ist die Verteilung des wasserabspaltenden Stoffs in den diskreten Schichten 4' vorzugsweise streifen- und/oder punktförmig vorgesehen.

[0042] Fig. 3 der Zeichnung zeigt den Temperaturverlauf an der „kalten“ Seite eines erfindungsgemäßen Brandschutzelements gemäß Beispiel 1 (Kurve 5) im Vergleich zu einem Brandschutzelement gemäß Vergleichsbeispiel 2 (Kurve 6) über einen Versuchszeitraum von etwas mehr als 90 Minuten. Während die beiden untersuchten Brandschutzelemente im Bereich von 0 bis 60 Minuten ein nahezu paralleles Temperaturverhalten zeigen, setzt bei dem Brandschutzelement gemäß Vergleichsbeispiel 2 danach eine meßbare Abkühlung an der kalten Seite ein, die bis etwa zur achtzigsten Minute anhält. Diese Abkühlung erfolgt aufgrund einer massiven Wasserabgabe durch die Gipsschicht in dem Brandschutzelement gemäß Vergleichsbeispiel 2. Ab etwa der achtzigsten Versuchsmminute ist der Haltepunkt der Gipsschicht verbraucht und es kommt zu einem raschen Anstieg der Temperatur auf der kalten Seite des Brandschutzelements, so daß am Versuchsende die zulässige maximale Temperaturerhöhung überschritten ist.

[0043] Demgegenüber bleibt die Temperatur an der kalten Seite des erfindungsgemäßen Brandschutzelements auch zwischen der sechzigsten bis zum Ende des Versuchs nach etwa 90 Minuten nahezu völlig konstant. Auch zum Ende des Versuchs hin sind noch keine Anzeichen für eine Erschöpfung des erfindungsgemäßen Brandschutzelements erkennbar, obwohl es eine deutlich geringere Rohdichte als das Brandschutzelement gemäß Vergleichsbeispiel 2 aufweist.

Beispiel 1:

[0044] Ein erfindungsgemäßes Brandschutzelement mit einem Aufbau aus

- a) einer Schicht aus 25 mm Mineralwolle der Rohdichte 180 kg/m^3 , in der mittig streifenförmig $\text{Al}(\text{OH})_3$ in einer Menge von $0,56 \text{ kg/m}^2$ inkorporiert ist
- b) eine Schicht aus 12,5 mm Gipskarton feuerfest
- c) einer Schicht aus 25 mm Mineralwolle der Roh-

dichte 180 kg/m^3 , in der mittig streifenförmig $\text{Al}(\text{OH})_3$ in einer Menge von $0,56 \text{ kg/m}^2$ inkorporiert ist

- 5 erfüllt die Anforderungen von DIN 4102 Teil 5 für die Brandschutzklasse T90. Eine Brandprüfung ergab nach 92 min. eine mittlere Temperaturerhöhung von nur $63,3^\circ\text{K}$.

10 Beispiel 2:

[0045] Ein erfindungsgemäßes Brandschutzelement mit einem Aufbau aus

- 15 a) einer Schicht aus 25 mm Mineralwolle der Rohdichte 210 kg/m^3 , in der mittig streifenförmig $\text{Al}(\text{OH})_3$ in einer Menge von $0,56 \text{ kg/m}^2$ inkorporiert ist
- b) eine Schicht aus 12,5 mm Gipskarton feuerfest
- 20 c) einer Schicht aus 25 mm Mineralwolle der Rohdichte 210 kg/m^3 , in der mittig streifenförmig $\text{Al}(\text{OH})_3$ in einer Menge von $0,56 \text{ kg/m}^2$ inkorporiert ist

25 Beispiel 2 unterscheidet sich von Beispiel 1 nur durch eine erhöhte Rohdichte der verwendeten Mineralwolle. Durch eine höhere Rohdichte wird im Vergleich zu Beispiel 1 ein nochmals geringerer Temperaturanstieg auf der kalten Seite erreicht.

30 Vergleichsbeispiel 1:

[0046] Ein Brandschutzelement nach EP 0 741 003 mit einem Aufbau aus

- 35 a) einer Schicht aus 29 mm Mineralwolle der Rohdichte 180 kg/m^3 ohne zusätzliches Brandschutzmittel
- b) einer 5 mm starken Brandschutzplatte mit $7,0 \text{ kg/m}^2 \text{ Al}(\text{OH})_3$
- 40 c) einer Schicht aus 29 mm Mineralwolle der Rohdichte 180 kg/m^3 ohne zusätzliches Brandschutzmittel

45 erfüllt ebenfalls die Forderung der Anforderungen von DIN 4102 Teil 5 für die Brandschutzklasse T90. Eine Brandprüfung ergibt nach ca. 90 min. eine mittlere Temperaturerhöhung von 77°K .

50 Vergleichsbeispiel 2:

[0047] Ein Brandschutzelement mit einem Aufbau aus

- 55 a) einer Schicht aus 25 mm Mineralwolle der Rohdichte 210 kg/m^3 ohne zusätzliches Brandschutzmittel
- b) einer 12,5 mm starken Gipskartonplatte (feuer-

fest)

c) einer Schicht aus 25 mm Mineralwolle der Rohdichte 210 kg/m³ ohne zusätzlichen Brandschutzmittel

erfüllt die Forderung die Anforderungen von DIN 4102 Teil 5 für die Brandschutzklasse T90 nicht. Eine Brandprüfung ergibt nach ca. 90 min. eine mittlere Temperaturerhöhung von ca. 170°K.

[0048] Die Beispiele und die Vergleichsbeispiele wurden so gewählt, daß sich jeweils nahezu eine gleiche Endstärke des Brandschutzelements ergibt. Mit den Brandschutzelementen gemäß den Beispielen 1 und 2 lassen sich ohne weiteres z.B. Brandschutztüren konstruieren, die den Anforderungen der Brandschutzklasse T90 genügen. Auch unter Zuhilfenahme eines Brandschutzelements gemäß Vergleichsbeispiel 1 lassen sich derartige Brandschutztüren herstellen, jedoch ist die Herstellung eines Brandschutzelements gemäß Vergleichsbeispiel 1 wesentlich teurer als die der Brandschutzelemente der Beispiele 1 und 2. Mit Vergleichsbeispiel 2 wird gezeigt, welchen entscheidenden Einfluß der unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltende Stoff in der Mineralwolle besitzt. Ein Brandschutzelement gemäß Vergleichsbeispiel 2 zeigt deutlich kürzere Standzeiten als dies bei den vorangegangenen Beispielen der Fall ist und ist daher nicht geeignet als Brandschutzeinlage für eine Feuerschutztür zu dienen, die die Anforderungen der Brandschutzklasse F90 erfüllen muß.

Patentansprüche

1. Gebundenes Mineralwolleprodukt, insbesondere Mineralwolleplatte, mit Brandschutz Eigenschaften, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Produkt in wenigstens einer diskreten Schicht ein unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltender Stoff, vorzugsweise ein unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltendes Hydroxid, integriert zwischen den Mineralwollefasern angeordnet ist.
2. Mineralwolleprodukt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest eine weitere, keinen unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoff enthaltende Mineralwollschicht vorhanden ist.
3. Mineralwolleprodukt nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die zumindest eine weitere, keinen unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoff enthaltende Mineralwollschicht außen angeordnet ist.
4. Mineralwolleprodukt gemäß Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß dem unter Wärmeeinwirkung wasserabspaltenden Stoff ein nicht brennbarer Binder, wie vorzugsweise Wasserglas,

Kieselsol und/oder Magnesiabinder zugesetzt ist.

5. Mineralwolleprodukt gemäß Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Mischung aus unter Wärmeinwirkung wasserabspaltendem Stoff und Magnesiabinder eine Zusammensetzung von 50-90 Gew.%, insbesondere 60-90 Gew.%, vorzugsweise 70-90 Gew.% wasserabspaltendes Hydroxid, vorzugsweise Aluminiumhydroxid, und 5-50 Gew.%, insbesondere 10-40 Gew.%, vorzugsweise 10-30 Gew.% Magnesiabinder, davon vorzugsweise 2,5-25 Gew.%, insbesondere 5-20 Gew.%, vorzugsweise 5-15 Gew.% Magnesiumoxid sowie 2,5-25 Gew.%, insbesondere 5-20 Gew.%, vorzugsweise 5-15 Gew.% Magnesiumsulfat und/oder Magnesiumchlorid aufweist.
6. Mineralwolleprodukt gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Mischung aus unter Wärmeinwirkung wasserabspaltendem Stoff und Magnesiabinder eine Zusammensetzung von ca. 80 Gew.% Aluminiumhydroxid, ca. 10 Gew.% Magnesiumoxid und ca 10 Gew.% Magnesiumsulfat aufweist.
7. Mineralwolleprodukt gemäß einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das unter Wärmeinwirkung wasserabspaltende Hydroxid in einer Menge von 0,2 kg/m² bis 3,0 kg/m², insbesondere 0,2 kg/m² bis 1,5 kg/m², bevorzugt 0,4 kg/m² bis 0,8 kg/m² vorhanden ist.
8. Mineralwolleprodukt gemäß einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der unter Wärmeinwirkung wasserabspaltende Stoff bzw. die Mischung aus unter Wärmeinwirkung wasserabspaltendem Stoff und einem nicht brennbaren Binder, wie vorzugsweise Wasserglas, Kieselsol oder Magnesiabinder in der Ebene streifen-, insbesondere mäander- oder zick-zack-, und/oder punktförmig verteilt ist.
9. Brandschutzelement, insbesondere als Einlage für Feuerschutztüren oder Feuerschutzschränke, mit zumindest einer Lage aus gebundener Mineralwolle und zumindest einer Lage aus anorganischem Material, dadurch gekennzeichnet, daß die Lage aus gebundener Mineralwolle ein gebundenes Mineralwolleprodukt nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 8 ist und die Lage aus anorganischem Material überwiegend aus Gips besteht.
10. Brandschutzelement gemäß Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Gips eine Stärke von 3-20 mm, insbesondere 5-15 mm, vorzugsweise 10-13 mm aufweist.

11. Brandschutzelement gemäß einem der Ansprüche 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Gips als feuerfester Gipskarton vorliegt.
12. Brandschutzelement gemäß irgendeinem der Ansprüche 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß das Brandschutzelement plattenförmig ist.
13. Brandschutzelement gemäß irgendeinem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Brandschutzelement mindestens aus zwei Lagen von gebundenem Mineralwolleprodukt nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 8 besteht, zwischen denen mindestens eine Lage aus Gips entsprechend wenigstens einem der Ansprüche 9 bis 11 angeordnet ist.
14. Verwendung des gebundenen Mineralwolleprodukts gemäß einem der Ansprüche 1 bis 8 oder des Brandschutzelements gemäß irgendeinem der Ansprüche 9 bis 13 als Einlage für Feuerschutztüren oder Feuerschutzschränke.
15. Verfahren zur Herstellung des gebundenen Mineralwolleprodukts gemäß einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß
- a) Mineralwollefasern der unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattende Stoff zugegeben wird, wobei auf der Oberfläche der Mineralwollefasern ein noch nicht ausgehärtetes Bindemittel vorhanden ist,
 - b) aus den gemäß a) erhaltenen Mineralwollefasern zumindest eine Mineralwollebahn gebildet wird,
 - c) die Mineralwollebahn mit mindestens einer weiteren Mineralwollebahn, auf deren Mineralwollefasern kein unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattender Stoff vorhanden ist und auf deren Mineralwollefasern ein noch nicht ausgehärtetes Bindemittel vorhanden ist, in Kontakt gebracht wird, und
 - d) durch Wärmebehandlung der gemäß c) erhaltenen kombinierten Mineralwollebahn unter Aushärtung des Bindemittels das gebundene Mineralwolleprodukt fertiggestellt wird.
16. Verfahren zur Herstellung des gebundenen Mineralwolleprodukts gemäß einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß
- a) aus Mineralwollefasern, auf deren Oberfläche ein noch nicht ausgehärtetes Bindemittel vorhanden ist, eine Mineralwollebahn gebildet wird,
 - b) auf der Mineralwollebahn der unter Wärme-
- einwirkung wasserabsplattende Stoff aufgetragen wird,
- c) die so erhaltene Mineralwollebahn mit mindestens einer weiteren Mineralwollebahn, auf deren Mineralwollefasern kein unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattender Stoff vorhanden ist und auf deren Mineralwollefasern ein noch nicht ausgehärtetes Bindemittel vorhanden ist, in Kontakt gebracht wird, und
 - d) durch Wärmebehandlung der gemäß c) erhaltenen kombinierten Mineralwollebahn unter Aushärtung des Bindemittels das gebundene Mineralwolleprodukt fertiggestellt wird.
17. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß der unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattende Stoff in Form von trockenem Granulat oder Pulver den Mineralwollefasern zugegeben wird.
18. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß der unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattende Stoff auf die zumindest eine Mineralwollebahn in Form von Granulat, Pulver oder insbesondere in pastöser Form aufgebracht wird.
19. Verfahren nach Anspruch 16 oder 18, dadurch gekennzeichnet, daß der unter Wärmeeinwirkung wasserabsplattende Stoff auf die zumindest eine Mineralwollebahn streifen-, insbesondere mäander- oder zick-zack-, und/oder punktförmig aufgebracht wird.

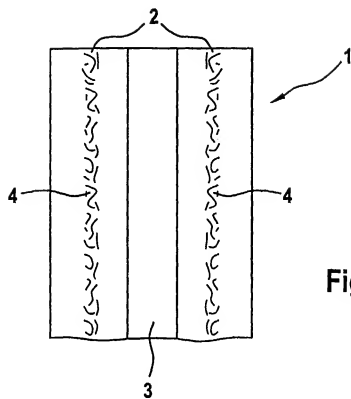


Fig. 1

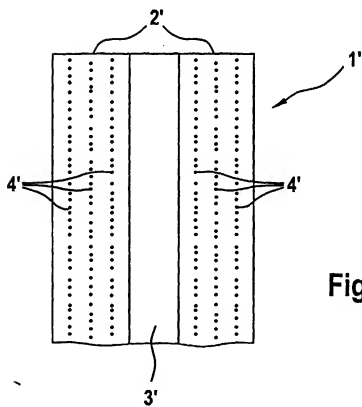


Fig. 2

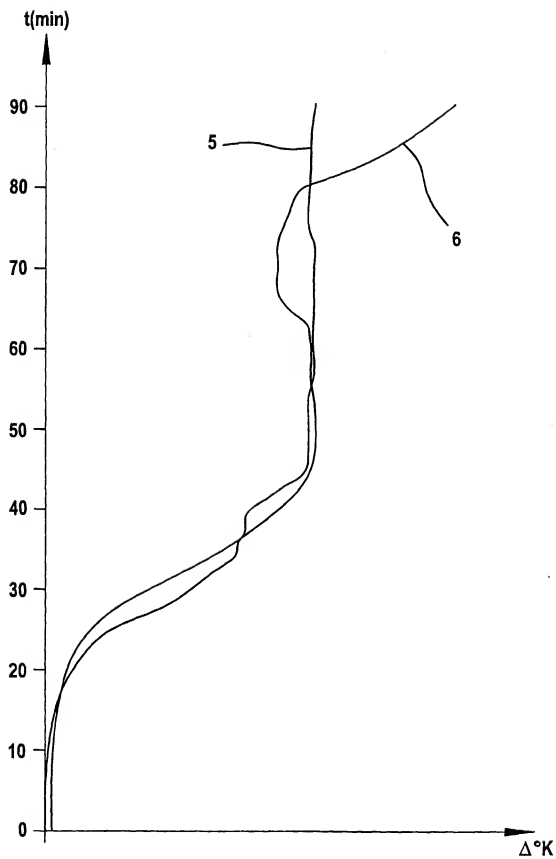


Fig. 3